

| | | ZAGĘSZCZACZ MECHANICZNY | | |
|----------------|---|-------------------------|---------|----------------|
| Nazwa oferenta | | | | |
| | | Próba 1 | Próba 2 | Średnia z prób |
| 1 | Nazwa środka | | | |
| 2 | Sucha masa nadawy w g/l - pomiar wagosuszarka | | | |
| 3 | Ilość osadu wpływającego na zagęszczacz [m ³ /h] | | | |
| 4 | Obciążenie zagęszczacza s.m. [kg/h] = kol. 2* kol.3 | | | |
| 5 | Stężenie polielektrolitu [%] | | | |
| 6 | Wydajność pompy flokulanta [l/h] | | | |
| 7 | Wydatek polielektrolitu kg/h = kol. 5 * kol. 6/100 | | | |
| 8 | Zużycie jednostkowe polielektrolitu kg/Mgsmo = kol.7/(kol.4:1000) | | | |
| 9 | Sucha masa przed zagęszczaczem % - pomiar wagosuszarka, zał. Nr 7, tabela, kol. 7 | | | |
| 10 | Sucha masa osadu po zagęszczaczu % - pomiar wagosuszarka, zał. Nr 7, tabela, kol. 9 | | | |
| 11 | Procentowy wzrost suchej masy w czasie zagęszczania [%] - kol.10 - kol. 9 | | | |
| 12 | Średnia ilość polielektrolitu powodująca przyrost o 1% suchej masy osadu zagęszczonego [kg/Mg s.m.o.] = kol. 8/kol.11 | | | |

....., dnia

.....
(podpis osoby uprawnionej)